D

„Cofit P“ Pressfitting-System 40 x 3,5 mm

für „Copipe“ Mehrschicht-Verbundrohr 40 x 3,5 mm
Montageanleitung

Beschreibung:
Oventrop „Cofit P“ Pressfittings 40 x 3,5 mm für Rohrverbindungen mit „Copipe“ Mehrschicht-Verbundrohr 40 x 3,5 mm und den Anschluss an Oventrop Armaturen.

Einsatzbereiche:
Die Oventrop „Cofit P“ Pressfittings sind einsetzbar im Heizungsbereich, bei der Sanitärinstallation und bei Regenwassernutzungsanlagen.

Montage:

Ablängen (Abb. 1)
Das „Copipe“ Mehrschicht-Verbundrohr mit Rohrabschneider für Mehrschicht-Verbundrohre, z. B. Oventrop Artikel-Nr. 150 95 80 rechtwinklig zur Mittelachse ablängen.

Entgraten und Kalibrieren (Abb. 2)
Das Rohrende in einem Arbeitsgang kalibrieren und die innenliegende Kunststoffschicht entgraten.
– Oventrop Universalwerkzeug, Artikel-Nr. 151 95 93:
  Den Kalibrier- und Entgratdorn in das Rohr einstecken und dabei das Werkzeug im Uhrzeigersinn drehen (Abb. 2a).
  Die Schneiden müssen vollständig verdeckt sein.
– Oventrop Schälwerkzeug, Artikel-Nr. 151 95 95,
  mit Handgriff, Artikel-Nr. 151 95 96:
  Das Schälwerkzeug im Uhrzeigersinn drehen und dabei bis gegen den Anschlag in das Rohr einstecken (Abb. 2b).

Bei beiden Werkzeugen die Drehbewegung über mindestens eine halbe Umdrehung fortsetzen.
Die beim Ausschälen bzw. Entgraten entstehenden Späne werden mit dem Werkzeug aus dem Rohr herausgezogen.
Das Werkzeug nach jedem Schäl- bzw. Entgratvorgang von Spänen reinigen.
Bitte die Bedienungsanleitung beachten.
Alternativ kann auch das Entgrat- und Kalibrierwerkzeug des Werkzeugkoffers, Art.-Nr. 151 95 90, verwendet werden. Dieses Entgrat- und Kalibrierwerkzeug (mit Aufnahme Sechskant SW 9) ist zusätzlich geeignet für den Einsatz in Verbindung mit einem Akku-Schrauber bis zu einer Drehzahl von max. 500 Umdrehungen/min.

Rohrende auf Sauberkeit und einwandfreie Entgratung prüfen.

Presshülse auf Rohr schieben (Abb. 3)
Die Presshülse so weit auf das Rohr schieben, dass ca. 1 bis 2 mm des Rohrendes sichtbar sind.

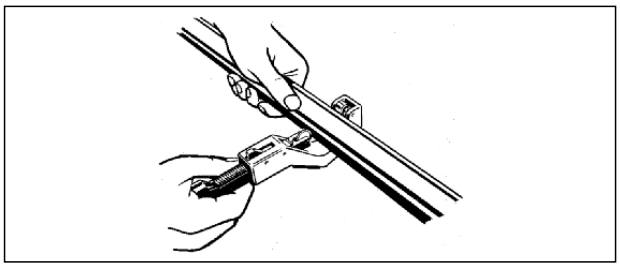
Pressfitting in Rohr einstecken (Abb. 4)
„Cofit P” Pressfitting in das Rohr hineinschieben, bis das Rohrende am Isolierring anliegt. Darauf achten, dass der Fitting sauber und nicht beschädigt ist.

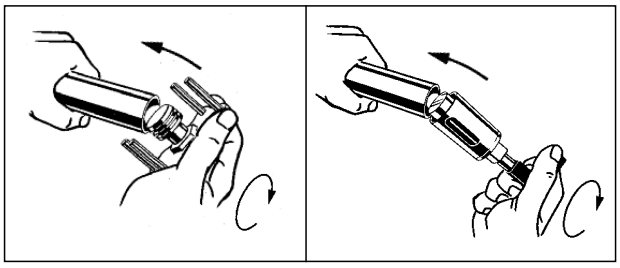
Press-Werkzeug ansetzen (Abb. 5)
Vor dem Ansetzen des Press-Werkzeuges kontrollieren, dass das Mehrschicht-Verbundrohr am Isolierring anliegt.
Oventrop Press-Schlinge um das Rohr legen. Die Presshülse muss zwischen den Führungselementen liegen. Ein Führungselement umgreift den Bund am „Cofit P” Pressfitting.
Press-Schlinge verriegeln.
Die in die Press-Maschine eingesetzte Hilfszange in die Press-Schlinge einsetzen.
Alternativ können die Oventrop Press-Zangen 151 94 95 und 151 94 96 eingesetzt werden. Die Handhabung erfolgt wie bei den Dimensionen 16-32 mm.

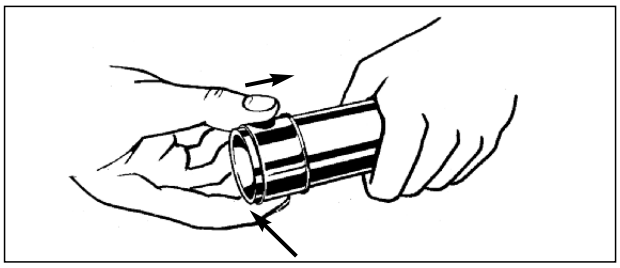
Verpressen (Abb. 6)
Verpressung durchführen. Die Press-Schlinge muss vollständig schließen.
Bitte die Betriebsanleitung beachten.

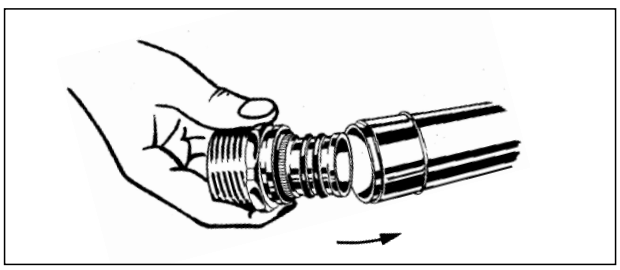
Hinweise zu Press-Maschinen:
Die Press-Schlinge mit Hilfszange kann eingesetzt werden in Verbindung mit den Oventrop Press-Maschinen 230 V, 12 V und 18 V sowie Press-Maschinen der Firmen: Geberit Typ PWH75, Klauke Typ UAP2 und UAP3L, Mannesmann/Novopress Typen EFP1, EFP2, ECO1, ACO1, Rems, Viega Typ 2.

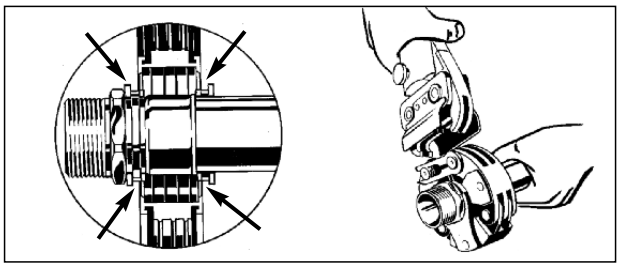
Hinweise zu Dichtheitsprüfungen
Die Dichtheitsprüfung einer Heizungsanlage erfolgt nach VOB (DIN 18380), für eine Sanitärinstallation nach DIN EN 806-4 bzw. nach ZVSHK-Merkblatt.

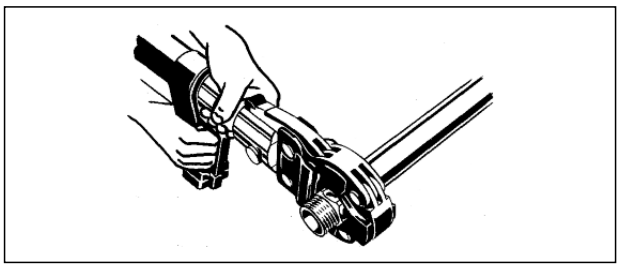

1


2a 2b


3


4


5


6

oventrop

Valves, controls + systems

GB

Press fitting system ”Cofit P” 40 x 3.5 mm

for composition pipe ”Copipe” 40 x 3.5 mm

Installation instructions

Description:
Oventrop press fittings ”Cofit P” 40 x 3.5 mm for pipe connections with composition pipe "Copipe” 40 x 3.5 mm and Oventrop valves and controls.

Application:
The Oventrop press fittings ”Cofit P” are suitable for heating systems, sanitary installations and rainwater usage plants.

Installation:
Cutting pipe to the required length (illustr. 1)
The ”Copipe” composition pipe is cut at a right angle to the required length with a pipe cutter for composition pipe, e.g. Oventrop item no. 150 95 80.

Deburing and calibrating (illustr. 2)
Calibrate the pipe end and debur the inner plastic pipe layer at the same time.
– Oventrop universal tool, item no. 151 95 93: Insert the calibrating and deburing mandrel fully into pipe whilst turning the tool clockwise (illustr. 2 a). The cutting edges must be hidden completely.
– Oventrop smoothing tool, item no. 151 95 95, with handgrip, item no. 151 95 96: Turn the smoothing tool clockwise whilst introducing it into the pipe as far as it will go (illustr. 2 b).
Both tools must be rotated for at least a further half turn. The shavings produced during smoothing and deburing will be pulled out automatically with the tool. The tool has to be cleaned each time the pipe was smoothened or debured. The operating instructions have to be observed.
Alternatively, the deburring and calibrating tool of the case, item no. 151 95 90, can also be used. This deburring and calibrating tool (with 9 mm hexagon) is also suitable for use in combination with a battery screwdriver with a speed up to a maximum of 500 revolutions/min.

Check that the end of the pipe is clean and accurately debured.

Push sleeve onto pipe (illustr. 3)
Push sleeve onto pipe so that about 1-2 mm of the pipe end is visible.

Introduce press fitting into pipe (illustr. 4)
Introduce press fitting "Cofit P” into pipe until the pipe end touches the insulation ring. Take care that the fitting is clean and not damaged.

Place the press fitting tool (illustr. 5)
Before placing the press fitting tool, it must be ensured that the composition pipe touches the insulation ring. Place Oventrop press clamp around the pipe. The sleeve must be located between the guiding elements. One guiding element encircles the collar of the press fitting ”Cofit P”. Lock press clamp. Place auxiliary bits integrated in the press machine into press clamp.
Alternatively, the Oventrop press bits, item no. 151 94 95 and 151 94 96, can be used. Handling is the same as for the dimensions 16-32 mm.

Pressing (illustr. 6)
Carry out pressing. The press clamp must be completely closed. Please observe the operating instructions.

Information concerning press machines:
The press clamp with auxiliary bits may be used in combination with the Oventrop press machines 230 V, 12 V and 18 V as well as the press machines of the following companies: Geberit type PWH75, Klauke type UAP2 and UAP3L, Mannesmann/Novopress types EFP1, EFP2, ECO1, ACO1, Rems, Viega type 2.

Leakage testing
Please ensure that all standard leakage test procedures are carried out. Sample forms for the required pressure test raccords can be found on the Oventrop CD and on the Internet under www.oventrop.com under the heading ”Technical information”.

Subject to technical modification without notice.

oventrop

Robinetterie «haut de gamme» + Systèmes

F

Raccords à sertir «Cofit P» système 40 x 3,5 mm

pour tube multi-couches «Copipe» 40 x 3,5 mm

Instructions de montage

Descriptif:
Raccords à sertir Oventrop «Cofit P» 40 x 3,5 mm pour le raccordement du tube multi-couches «Copipe» 40 x 3,5 mm et de la robinetterie Oventrop.

Domaines d’application:
Les raccords à sertir Oventrop «Cofit P» sont utilisés dans le domaine du chauffage, du sanitaire et de la récupération d’eau pluviale.

Montage:
Coupe (illustr. 1)
Coupe à angle droit le tube multi-couches «Copipe» à l’aide d’un coupe-tube pour tubes multi-couches, par ex. outil Oventrop réf. 150 95 80.

Ebavurage et calibrage (illustr. 2)
Calibrer l’extrémité du tube et ébavurer la couche plastique intérieure en une seule opération.
– Outil universel Oventrop, réf. 151 95 93: Introduire le mandrin de calibrage et d’ébavurage dans le tube en tournant l’outil dans le sens des aiguilles d’une montre (illustr. 2a). Les lames doivent être cachées complètement.
– Outil de lissage Oventrop, réf. 151 95 95, avec poignée manuelle, réf. 151 95 96: Tourner l’outil de lissage dans le sens des aiguilles d’une montre en l’introduisant dans le tube jusqu’à butée (illustr. 2 b).
Réaliser au moins un demi-tour avec les deux outils. Les copeaux obtenus par le lissage et l’ébavurage sont retirés de l’extrémité du tube avec l’outil qu’il faut nettoyer après chaque lissage ou ébavurage. Le mode d’emploi est à respecter s.v.p.
Comme alternative, l’outil d’ébvurage et de calibrage du coffret, réf. 151 95 90, peut être utilisé. Cet outil d’ébavurage et de calibrage (avec logement pour hexagone 9 mm) convient aussi à l’utilisation en combinaison avec un tournevis à batterie jusqu’à une vitesse de 500 rotations/min. au maximum.

Contrôler la propreté et le parfait ébavurage de l’extrémité du tube.

Faire glisser la douille à sertir sur le tube (illustr. 3)
Faire glisser le raccord à sertir sur le tube jusqu’à ce que environ 1-2 mm de l’extrémité du tube restent visibles.

Introduire le raccord à sertir dans le tube (illustr. 4)
Introduire le raccord à sertir «Cofit P» dans le tube jusqu’à ce que l’extrémité du tube entre en contact avec l’anneau isolant. Veillez à ce que le raccord soit propre et pas abîmé.

Positionner l’outil à sertir (illustr. 5)
Avant le positionnement de l’outil à sertir il est nécessaire de contrôler si le tube multi-couches est en contact avec l’anneau isolant. Placer la mâchoire à sertir Oventrop autour du tube. La douille à sertir doit se trouver entre les guides. Un de ces guides encercle le bord du raccord à sertir «Cofit P». Verrouiller la mâchoire à sertir. Positionner la pince auxiliaire intégrée dans la machine à sertir.
Comme alternative, les pinces à sertir Oventrop, réf. 151 94 95 et 151 94 96, peuvent être utilisées. Utilisation comme dimensions 16-32 mm.

Sertissage (illustr. 6)
Procéder au sertissage. La mâchoire à sertir doit fermer complètement. Le mode d’emploi est à respecter s.v.p.

Information concernant sertisseuses:
La mâchoire à sertir avec pince auxiliaire peut être utilisée en combinaison avec les sertisseuses Oventrop 230 V, 12 V et 18 V ainsi que les sertisseuses des fabricants suivants: Geberit type PWH75, Klauke type UAP2 et UAP3L, Mannesmann/Novopress types EFP1, EFP2, ECO1, ACO1, Rems, Viega type 2.

Remarques pour tests d’étanchéité
Pour les tests d’étanchéité, se référer au D.T.U. correspondant. Des documents à copier pur le procès-verbal de l’épreuve à la pression se trouvent sur le CD Oventrop ou sur internet sous www.oventrop.com sous la rubrique «Informations techniques».

Sous réserve de modifications techniques.

oventrop

Premium Armaturen + Systeme

RUS

Пресс-фитинги ”Cofit P” 40 x 3,5 мм

для металлопластиковой трубы ”Copipe” 40 x 3,5 мм

Инструкция по монтажу

Описание:
Пресс-фитинги ”Cofit P” 40 x 3,5 мм фирмы Oventrop для соединения труб ”Copipe” 40 x 3,5 между собой и присоединения их к арматуре Oventrop.

Область применения:
Пресс-фитинги Oventrop применяются в системах отопления, водоснабжения и устройствах, использующих дождевую воду.

Монтаж:
Обрезка (рис. 1)
Обрезать трубу ”Copipe” труборезом для метталопластиковых труб, например, фирмы Oventrop, артикул N 150 95 80, держа его перпендикулярно продольной оси трубы.

Снятие фаски и калибровка (рис. 2)
Снятие фаски и калибровка производятся одной операцией любым из предлагаемых вариантов:
– универсальный инструмент, артикул N 151 95 93, вставить до упора в трубу и поворачивать по часовой стрелке (рис. 2a). Резцы должны быть полностью погружены в трубу;
– инструмент для зачистки, артикул 151 95 95, (рукоятка, артикул 151 95 96) вставить в трубу до упора, одновременно поворачивая его по ходу часовой стрелки (рис. 2b).
Оба инструмента следует поворачивать минимум на полоборота. Образующаяся при этом стружка вынимается вместе с инструментом. Инструмент очищать от стружки после каждого использования. Соблюдайте, пожалуйста, инструкцию по пользованию инструментом.
Возможно также использование универсального инструмента из набора арт. 151 95 90. Этот инструмент (в сочетании с шестигранным ключом 9 мм) может применяться с шуруповертом с частотой вращения до 500 об./мин.

Проверить трубу на чистоту и отсутствие фаски.

Надеть пресс-гильзу на трубу (рис. 3)
Надеть пресс-гильзу на трубу так, чтобы был виден кончик трубы длиной около 1-2 мм.

Вставить фитинг в трубу (рис. 4)
Пресс-фитинг ”Cofit P” вставить в трубу до упора, так чтобы труба вплотную прилегала к изолирующему кольцу. Фитинг должен быть чистым и без повреждений.

Наложить обжимные клещи (рис. 5)
Проконтролировать, что труба вплотную прилегает к изолирующему кольцу. Наложить обжимные клещи на трубу так, чтобы пресс-гильза находилась между направляющими пазами, а буртик фитинга лежал в одном из них. Зафиксировать обжимные клещи. Вставить в них вспомогательные клещи, поставляемые вместе с пресс-машиной.
Возможно также использование пресс-клещей арт. 151 94 95 и 151 94 96. Способ применения такой же как для размеров 16-32 мм.

Опрессовка (рис. 6)
Произвести опрессовку. Обжимные клещи должны быть полностью закрыты. Соблюдайте, пожалуйста, инструкцию по пользованию инструментом.

Пресс-машины:
Обжимные и вспомогательные клещи могут применяться с пресс-машинами Oventrop 230 В, 12 В и 18 В, а также с пресс-машинами фирм:
Geberit, тип PWH75; Klauke, тип UAP2 и UAP3L; Mannesmann/Novopress, типы EFP1, EFP2, ECO1, ACO1; Rems; Viega, тип 2.

Проверка герметичности.
Проверьте герметичность системы по существующим стандартам.

Сохраняется право на технические изменения.

OVENTROP GmbH & Co. KG
Paul-Oventrop-Straße 1
59939 Olsberg
Telefon +49 (0) 29 62 82-0
Telefax +49 (0) 29 62 82-400
E-Mail mail@oventrop.de
Internet www.oventrop.com

Eine Übersicht der weltweiten Ansprechpartner finden Sie unter www.oventrop.de.

For an overview of our global presence visit www.oventrop.com.

Vous trouverez une vue d’ensemble des interlocuteurs dans le monde entier sur www.oventrop.com.

Адреса контактов по всему миру размещены на сайте www.oventrop.com.

151205480
02/2014